

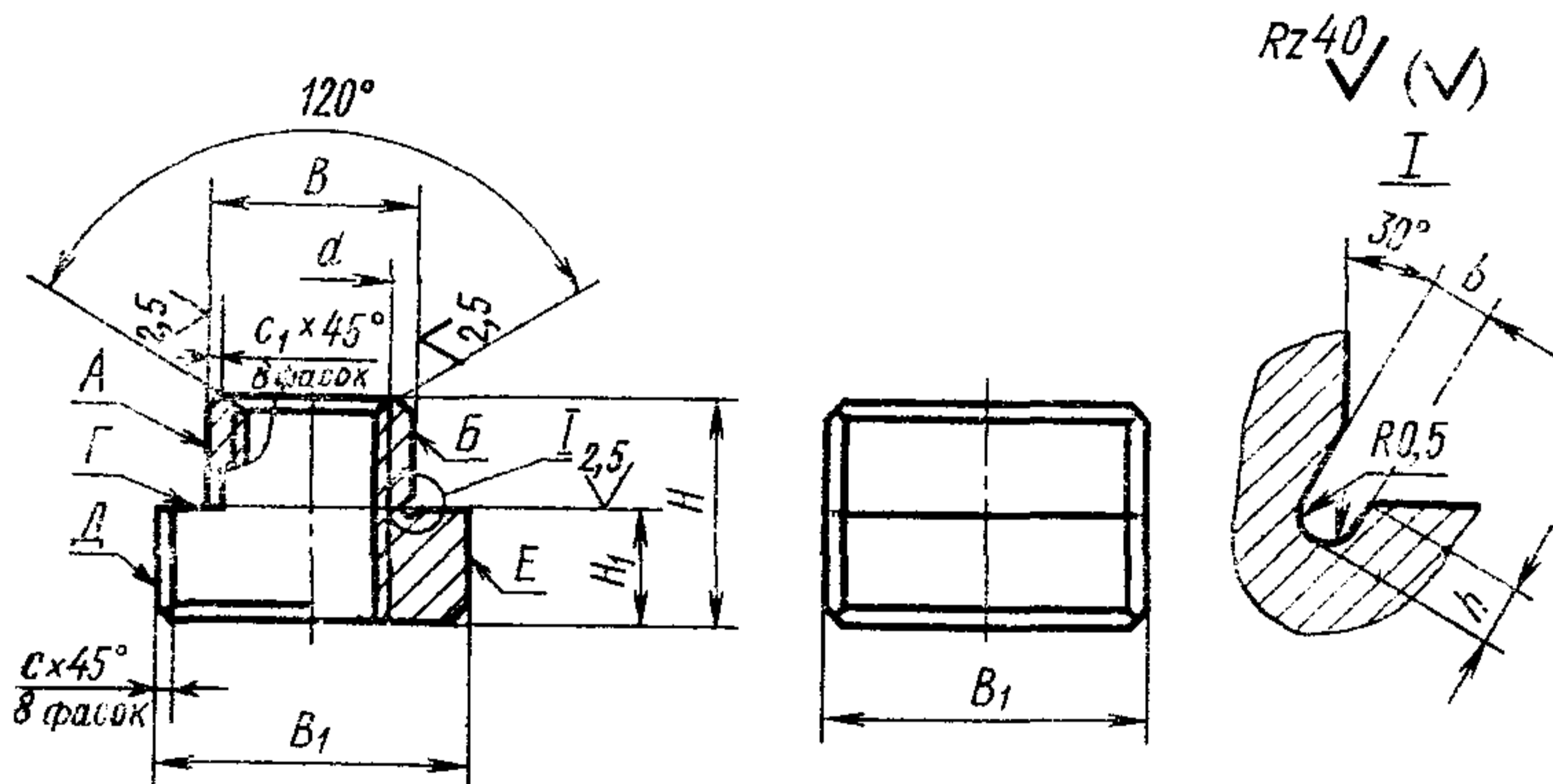
**СУХАРИ К ПАЗАМ СТАНОЧНЫМ  
ОБРАБОТАННЫМ****ГОСТ  
14730—69\*****Конструкция и размеры**Blocks for finished machine tool slots.  
Construction and dimensionsВзамен  
МН 4382—63

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен с **01.07.70**

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

**до 01.01.90****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры сухарей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена материала на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 36,5 . . . 41,5 HRC<sub>9</sub>.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., мае 1981 г. (ИУС № 9 1980 г. № 8 1981 г.)

## Размеры в мм

Обозначение сухарей	Применяе- мость	$B$ (пред. откл. по $d_{II}$ )	$B_1$	$H$	$H_1$	$d$ (пред. откл. по $7H$ )	$b$	$h$	$c$	$e_1$	Масса, кг $\approx$
7004-2041		6	9	7	4	M5					0,003
7004-2042		8	12	8	5	M6			1,0	0,4	0,006
7004-2043		10	14	11	6	M8	1,0	1,0			0,012
7004-2044		12	18	14	7	M10					0,022
7004-2045		14	22	16	8	M12			1,6		0,035
7004-2046		18	28	20	10	M16				0,6	0,070
7004-2047		22	34	28	14	M20					0,153
7004-2048		28	44	31	18	M24			2,5		0,327
7004-2049		36	54	45	22	M30	2,0	1,5			0,522
7004-2050		42	65	52	26	M36				1	1,061
7004-2051		48	75	60	30	M42			4,0		1,609
7004-2052		54	85	68	34	M48					2,305

Пример условного обозначения сухаря к станочным обработанным пазам раз-  
мером  $B=6$  мм:

Сухарь 7004-2041 ГОСТ 14730—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3а. Допуск плоскостности поверхности  $G$  — по 10-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Допуск перпендикулярности поверхностей  $A$  и  $B$  относительно поверхности  $G$  — по 11-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск симметричности поверхностей  $D$ ,  $E$  и оси отверстия относительно плоскости симметрии поверхностей  $A$  и  $B$ : при  $B \leq 22 T/2 \dots 0,2$  мм, при  $B > 22 T/2 \dots 0,3$  мм.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий— $H14$ , валов —  $h14$ , остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ ; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

7. Резьба — метрическая. Предельные отклонения резьбы — по ГОСТ 16093—81.

6, 7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

9. (Отменен, Изм. № 1).

10. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

11. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии сухарей одного типоразмера.

**Изменение № 3 ГОСТ 14730—69 Сухари к пазам станочным обработанным. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.89 № 1023**

**Дата введения 01.01.90**

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and dimensions».

Пункт 1. Чертеж заменить новым:

*(Продолжение см. с. 124)*

6,3  
√(√)

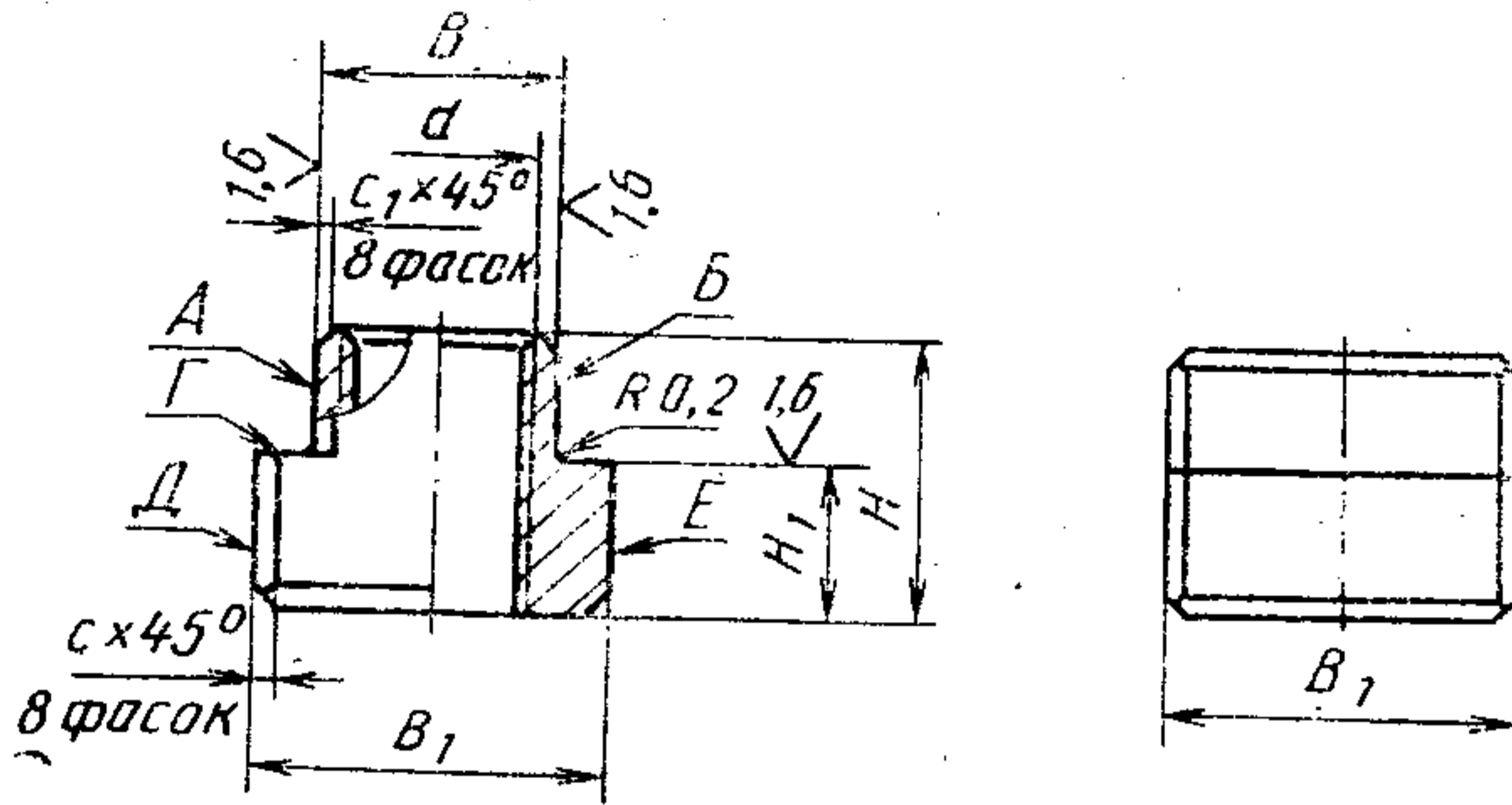


Таблица. Графа *d*. Исключить слова: «(пред. откл. по Н7)»;

графы *b*, *h* исключить.

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 6. Заменить слова: «отверстий — Н14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ ; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81» на h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

(Продолжение см. с. 126)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 14730—69)*

Пункт 7 изложить в новой редакции: «7. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81».

Пункт 10. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(ИУС № 7 1989 г.)

---